

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

**2 643 238**

(21) N° d'enregistrement national :

**89 02218**

(51) Int Cl<sup>5</sup> : A 45 C 1/06.

(12)

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 21 février 1989.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la  
demande : BOPI « Brevets » n° 34 du 24 août 1990.

(60) Références à d'autres documents nationaux appa-  
rentés :

(71) Demandeur(s) : *ROSENTHAL Claude Roland Julius.* —  
FR.

(72) Inventeur(s) : Claude Roland Julius Rosenthal.

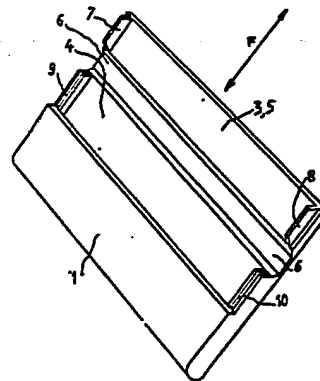
(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) :

(54) Enveloppe à volet pour billets de banque.

(57) L'invention concerne l'enveloppe que constitue spécifique-  
ment un porte-billets de banque. Elle est décrite en deux  
variantes.

Dans la première, elle est constituée par un sac plat, ouvert  
sur un côté lorsqu'un volet rabattable est ouvert, celui-ci étant  
relié longitudinalement à l'enveloppe par une zone-charnière de  
moindre épaisseur. Le volet est maintenu fermé par le jeu de  
deux rainures rectilignes et de deux réglettes s'interpénétrant  
réciproquement, les réglettes étant placées sur la face interne  
du volet alors que les autres sont sur la face interne de  
l'enveloppe, le moulage étant possible sur un moule à trois  
plaques sans aucun tiroir parce qu'il est effectué enveloppe  
ouverte, à un angle au moins égal à 225 degrés par rapport à  
la position qu'elle a lorsqu'elle est fermée. La variante est ce  
qui résulte du développement à plat du premier mode de  
réalisation.



FR 2 643 238 - A1

1 La présente invention concerne l'enveloppe que constitue spécifiquement un porte-billets de banque, quelle que soit l'unité monétaire considérée.

5 Les portefeuilles se fermant comme un livre comportent généralement plusieurs compartiments cousus ensemble, destinés à contenir des papiers divers, des photos et aussi des billets de banque mais ils sont trop coûteux bien que d'une durée de vie faible, malgré leur prix et deviennent rapidement peu élégants. L'invention remédie à ces inconvénients en constituant spécifiquement et selon deux variantes une enveloppe à volet pour billets de banque, commode et de  
10 bas prix grâce à son moulage à grande cadence sur une presse automatique, en matière plastique de préférence souple, flexible, transparente ou opaque, sur un moule classique, simple, à trois plaques sans aucun tiroirs.

15 L'enveloppe de l'invention, selon ses deux variantes, comporte à la fois un sac plat à volet rabattable et une disposition le maintenant fermé. Elle est d'une part, dans un premier mode de réalisation, constituée d'un sac plat formé d'une double paroi, de forme de préférence rectangulaire, dont l'un des côtés longitudinaux est ouvert  
20 lorsqu'on fait pivoter le volet rabattable constituant par ailleurs l'un des éléments d'une des parois, ledit volet ayant une largeur inférieure au petit côté alors que sa longueur est identique à celle dudit rectangle, le volet étant une partie de l'enveloppe. Ce volet est relié à l'enveloppe par une zone-charnière longitudinale caractérisée en ce qu'elle est réalisée en une moindre épaisseur que l'é-  
25 paisseur générale desdites parois, pour pouvoir être ouverte et refermée de très nombreuses fois avant son auto-destruction par déchirure.

30 Le volet rabattable des deux variantes est maintenu en position de fermeture grâce à l'interpénétration réciproque, lors de sa fermeture, de deux réglettes dans deux rainures rectilignes correspondantes, les réglettes étant placées sur la face interne du volet, près de ses bords et parallèlement à ceux-ci alors que les rainures correspondantes sont portées par la face interne d'une des parois, celle qui est opposée au volet, près de ses bords et parallèlement  
35 à ceux-ci, la largeur de chaque rainure correspondant à celle de sa réglette de façon à ce que, lors du rabattement du volet sur l'enve-

1 loppe, les réglettes du volet s'insèrent sans jeu dans les rainures de l'enveloppe, l'ajustage réglette-rainure assurant un frottement tel que le volet reste fermé, son ouverture s'obtenant par mouvement inverse.

5 Enfin, le moulage de l'enveloppe selon ce premier mode de réalisation, peut s'effectuer sur un moule simple, à trois plaques sans aucun tiroirs, malgré le fait que la zone constituant la charnière, de très faible épaisseur par rapport à l'épaisseur générale des parois de l'enveloppe, est perpendiculaire aux mouvements rectilignes auto-  
10 matiques desdites plaques du moule, ce qui interdit en principe toute possibilité de démoulage et donc d'éjection, grâce au fait que l'enveloppe est moulée, ouverte, à un angle d'ouverture au moins égal à 225 degrés par rapport à la position qu'elle a lorsqu'elle est fermée.

15 Selon un second mode de réalisation qui est une variante du premier, illustrée, la partie sac de l'enveloppe peut être obtenue d'une façon différente de ce qui vient d'être décrit, bien que le résultat soit le même, cette variante ne sortant pas du cadre étroit de l'invention.

20 Dans cette variante, l'enveloppe, qui n'est rien d'autre que l'enveloppe précédente développée à plat, est alors constituée d'une plaque mince moulée en matière plastique et comporte un panneau central dont les côtés longitudinaux, parallèles, sont deux zones-charnières d'épaisseur amincies reliées chacune, de part et d'autre dudit pan-  
25 neau central, à un volet rabattable de largeurs de préférence inégales, le plus large étant destiné à être rabattu une fois pour toutes pour former le sac plat constituant l'enveloppe alors que l'autre est exactement celui décrit précédemment, chacun des deux volets comportant sur sa face interne les réglettes précédentes alors que le  
30 panneau central est muni, sur sa face interne, des rainures rectilignes correspondantes, celles-ci ayant une longueur telle qu'elles coopèrent à la fois avec les réglettes de l'un des volets et celles de l'autre, le moulage étant dans ce cas réalisé de même dans un moule simple, classique, à trois plaques sans aucun tiroirs, à plat, ce qui élimine tous problèmes de démoulage et d'éjection.  
35

La figure 1 représente l'enveloppe de l'invention, en vue extérieure, fermée, volet rabattu.

La figure 2 est une vue de l'enveloppe, en vue extérieure, ouverte à 180 degrés.

La figure 3 est une vue partielle, en plan, de l'enveloppe ouverte à 180 degrés.

La figure 4 est une coupe selon A-B de la figure 3, telle que l'enveloppe est moulée dans un moule à trois plaques sans aucun tiroirs, les mouvements rectilignes des plaques étant figurés par la flèche à deux directions F.

La figure 5 montre le second mode de réalisation de l'enveloppe, en vue extérieure, en plan, telle qu'elle est obtenue de moulage, à plat, entre deux plaques du moule.

L'enveloppe selon les figures 1 à 4 qui montre le premier mode de réalisation, constitue dans son ensemble lorsqu'elle est fermée, un sac plat rectangulaire formé par la paroi 1 et la paroi 2 (figure 4), le sac plat étant fermé sur ses quatre côtés lorsque le volet 3 est rabattu en position de fermeture. La face interne 4 de la paroi 2 et la face interne 5 du volet 3 sont sur un même plan lorsque le volet 3 est ouvert à 180 degrés par rapport à sa position lorsqu'il est fermé.

Les parois de l'enveloppe ont partout la même épaisseur sauf le long de la zone 6, perpendiculaire au sens F du mouvement rectiligne des plaques du moule, zone beaucoup plus mince et qui constitue, entre la paroi 2 et celle constituant le volet 3 une zone beaucoup plus flexible grâce à laquelle on peut facilement ouvrir et fermer le volet comme si cette zone était une charnière reliant 2 à 3.

Le volet 3 comporte sur sa face interne 5 deux réglettes 7, 8, alors que la face interne 4 de l'enveloppe comporte deux rainures 9, 10, correspondantes et placées les unes et les autres de telle façon qu'en rabattant le volet 3, les réglettes et les rainures s'interpénètrent réciproquement pour assurer le maintien de la fermeture du volet rabattu, l'ajustage réglettes-rainures étant réalisé de façon à créer un frottement tel que le volet reste fermé.

On remarquera sur la figure 2 que la zone 6, de bien moindre épaisseur, perpendiculaire au sens F du mouvement des plaques du moule, rend le démoulage impossible. C'est pourquoi le moule est réalisé de façon à pouvoir mouler l'enveloppe telle qu'elle est représen-

1 tée sur la figure 4, c'est à dire ouverte selon un angle d'ouverture  
au moins égal à 225 degrés par rapport à la position qu'elle a lors-  
qu'elle est fermée, cette conception du moule permettant le moulage,  
le démoulage et l'éjection automatiques sur un moule classique à trois  
5 plaques sans aucun tiroirs (fermeture-ouverture/éjection-recul).

Selon la variante, illustrée par la figure 5, qui n'est que l'en-  
veloppe précédente développée à plat, le volet 3 de la description  
précédente est relié par la zone-charnière 6, amincie, au panneau cen-  
tral P alors que le second volet 14 est relié par la zone-charnière  
10 re 11, amincie, à ce même panneau central P. Le volet 14 comporte sur  
sa face interne deux réglettes 12, 13, alors que le volet 3 comporte  
sur sa face interne les deux réglettes 7, 8, de la description pré-  
cédente. Le panneau central P comporte sur sa face interne les rainu-  
res 9, 10, de telle façon que leur longueur leur permette de coopérer  
15 à la fois, d'un côté, avec les réglettes 12, 13 et de l'autre côté avec  
les réglettes 7, 8, lorsqu'on rabat de part et d'autre les deux vo-  
lets sur le panneau central P.

Le sac de l'enveloppe est constitué par le rabat du volet 14  
faisant s'interpénétrer réciproquement les réglettes 12, 13, dans les  
20 rainures 9, 10. Si nécessaire, ces réglettes peuvent être collées dans  
les parties des rainures leur correspondant, rendant alors ces inter-  
pénétrations réciproques définitives parce qu'inséparables. On se re-  
trouve alors exactement dans le même cas que l'enveloppe précédem-  
ment décrite et illustrée par les figures 1 à 4.

25

30

35

## R E V E N D I C A T I O N S

1) Enveloppe à volet pour billets de banque constituée d'une double paroi reliées entre elles pour former un sac, plat, moulé en matière plastique et de forme générale rectangulaire, caractérisée dans un premier mode de réalisation, d'une part, en ce qu'elle comporte un volet rabattable, lequel a de préférence une largeur inférieure à celle du petit côté du rectangle alors que sa longueur correspond à celle de l'enveloppe, qu'il fait partie intégrante de celle-ci en étant relié à celle-ci par une zone-charnière longitudinale d'une épaisseur beaucoup moindre que l'épaisseur générale desdites parois du sac et que ledit volet peut-être maintenu fermé grâce à deux réglettes et deux rainures rectilignes correspondantes, les unes étant placées sur la face interne du volet, près de ses bords, parallèlement à ceux-ci alors que les autres sont portées par la face interne d'une des parois, celle qui est opposée au volet, près de ses bords, parallèlement à ceux-ci, la largeur de chaque rainure correspondant à celle de sa réglette de façon à ce que, lors du rabattement du volet sur l'enveloppe, les réglettes et les rainures s'interpénètrent réciproquement, l'ajustage réglette-rainure assurant entre elles un frottement tel que le volet reste fermé, son ouverture s'obtenant par mouvement inverse,

c. d'autre part en ce que le moulage de l'enveloppe peut s'effectuer sur un moule classique, simple, à trois plaques sans aucun tiroirs (fermeture-ouverture/éjection-recul) malgré le fait que la zone constituant la charnière, de très faible épaisseur par rapport à l'épaisseur générale des parois, est perpendiculaire aux mouvements rectilignes automatiques des plaques du moule, ce qui interdit en principe toute possibilité de démoulage, grâce au fait que l'enveloppe est moulée, ouverte, à un angle d'ouverture au moins égal à 225 degrés par rapport à la position qu'elle a lorsqu'elle est fermée.

2) Enveloppe selon la revendication 1 caractérisée dans un second mode de réalisation, en ce qu'elle est constituée, par le développement à plat du premier mode de réalisation, par une plaque mince en matière plastique comportant un panneau central dont les côtés longitudinaux, parallèles, sont deux zones-charnières amincies reliées chacune, de part et d'autre dudit panneau, à un volet rabattable de largeurs inégales, le plus large étant destiné à être rabattu une fois pour toutes pour constituer le sac de l'envelop-

1 pe alors que l'autre est exactement décrit dans la revendication  
précédente, chacun des deux volets rabattables comportant sur sa  
face interne les réglettes décrites précédemment alors que le pan-  
neau central est muni, sur sa face interne, des rainures rectili-  
5 gnes correspondantes, celles-ci ayant une longueur telle qu'elles  
peuvent coopérer à la fois avec les réglettes de l'un des volets  
et celles de l'autre, le moulage étant par ailleurs réalisé dans  
un moule classique, simple, à trois plaques sans aucun tiroirs, à  
plat, ce qui élimine tous les problèmes de démoulage et d'éjection.

10

15

20

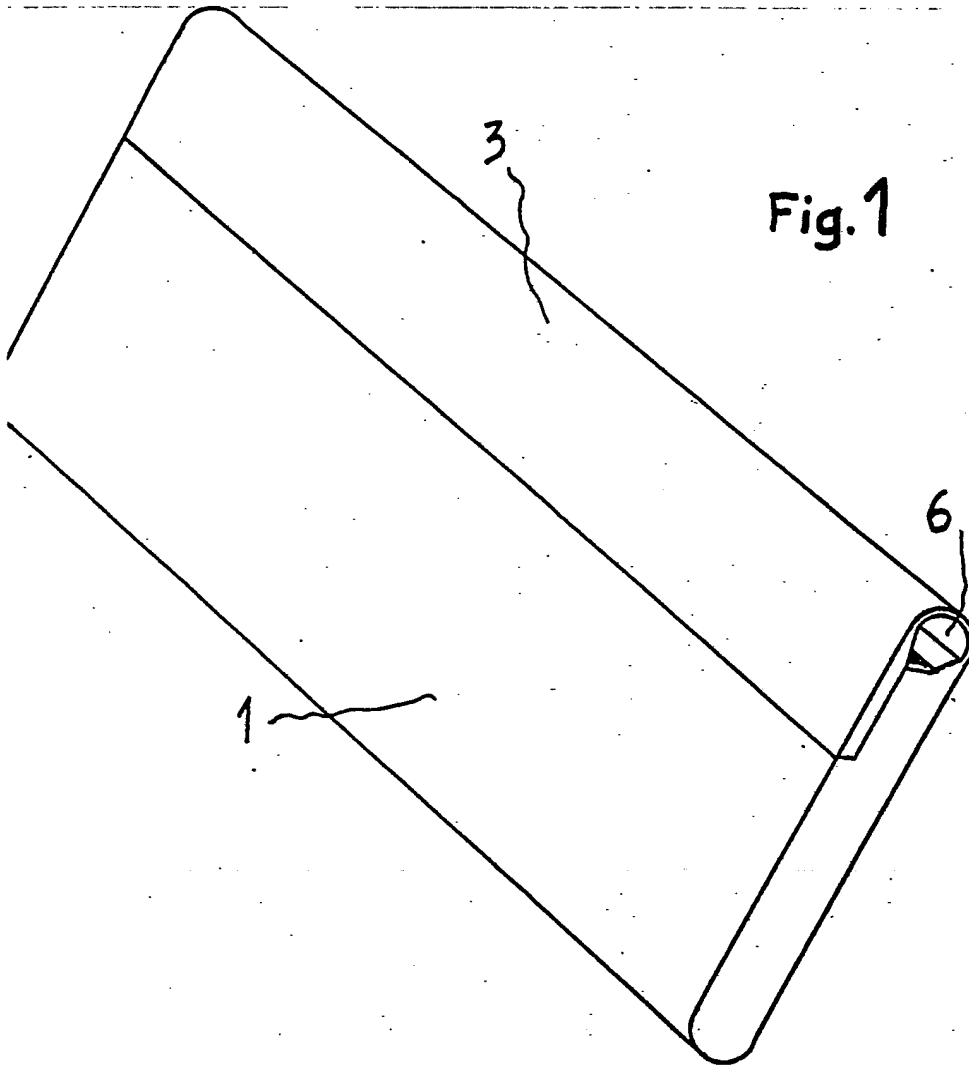
25

30

35

1/4

Fig. 1





2/4

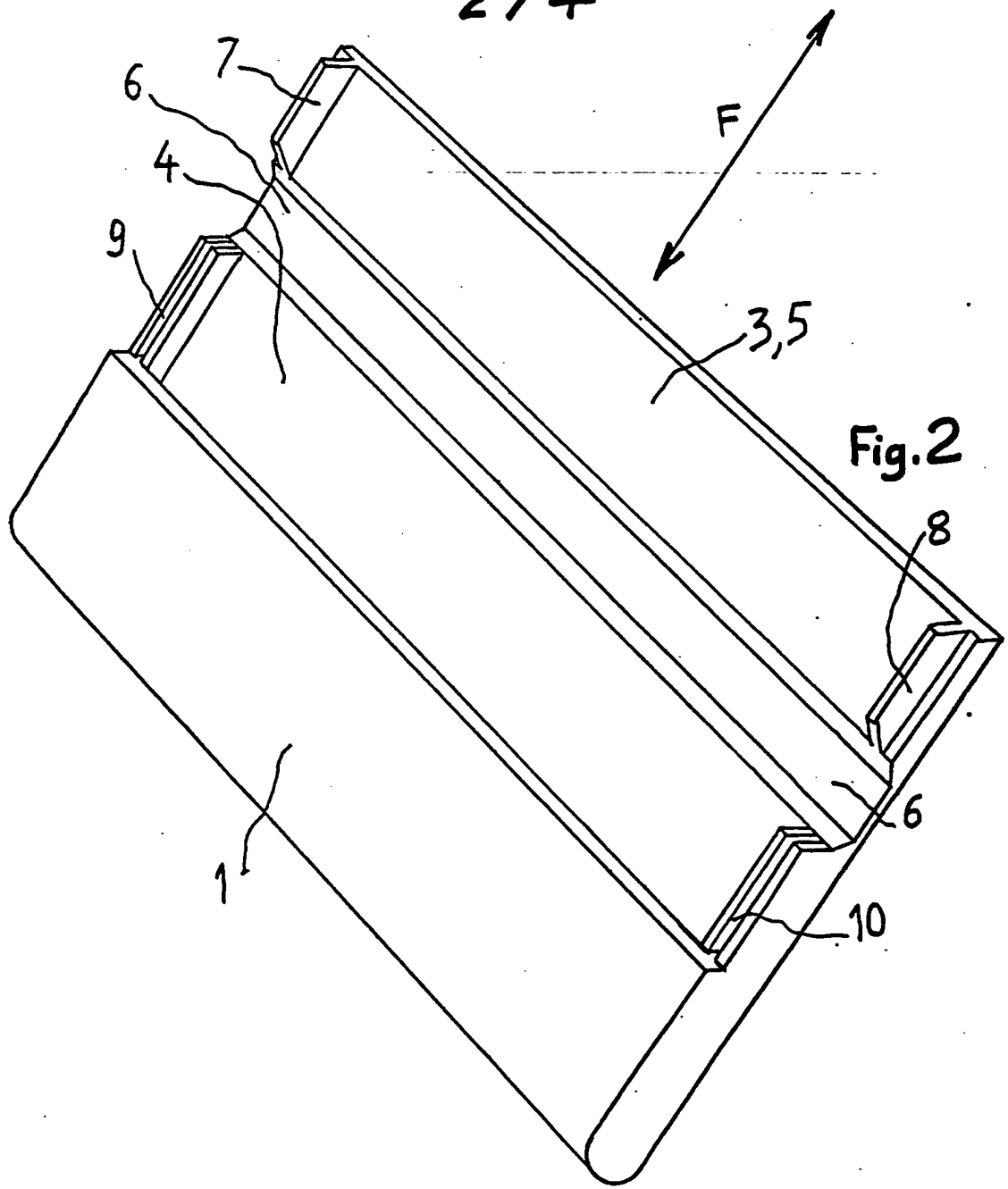
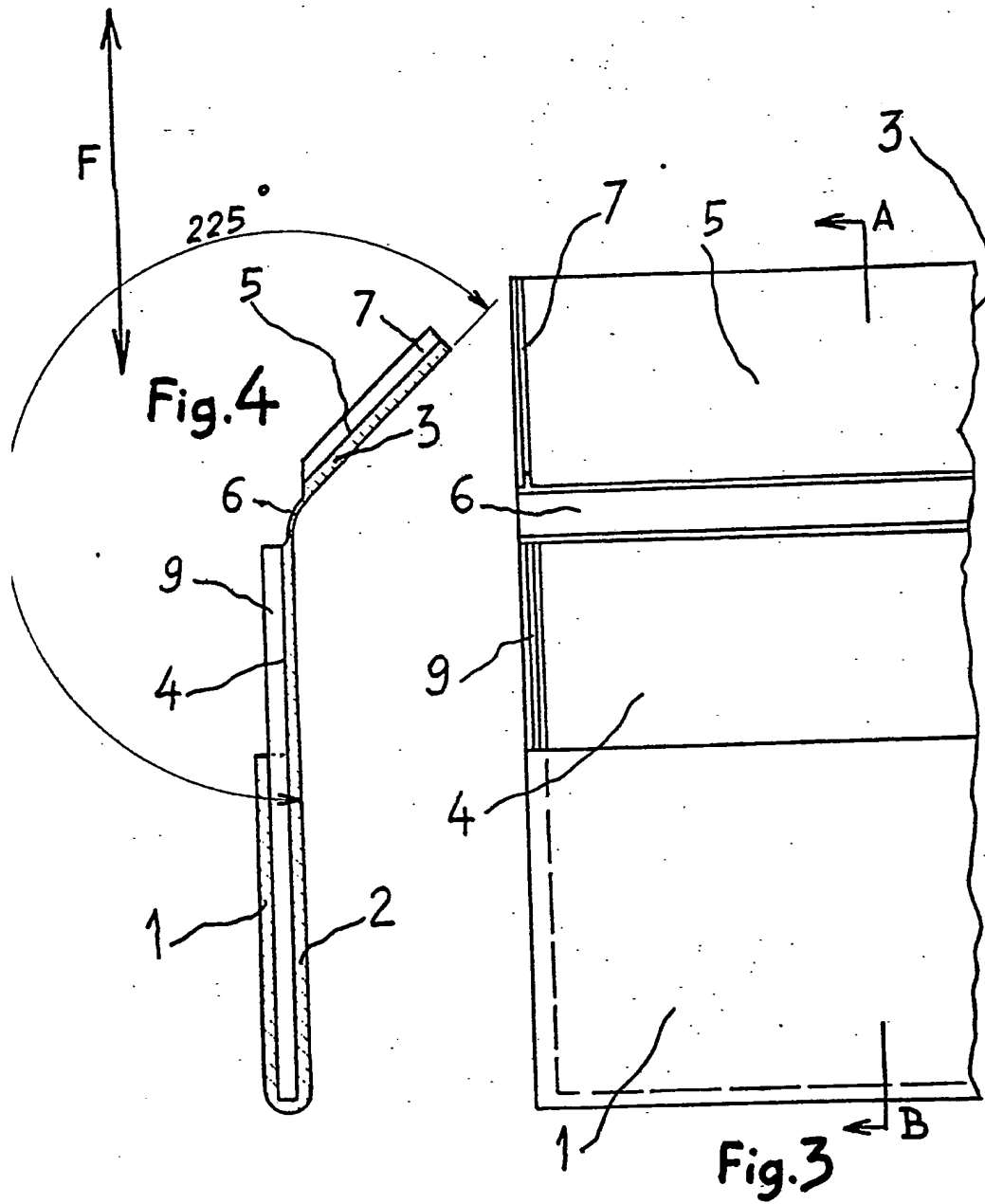
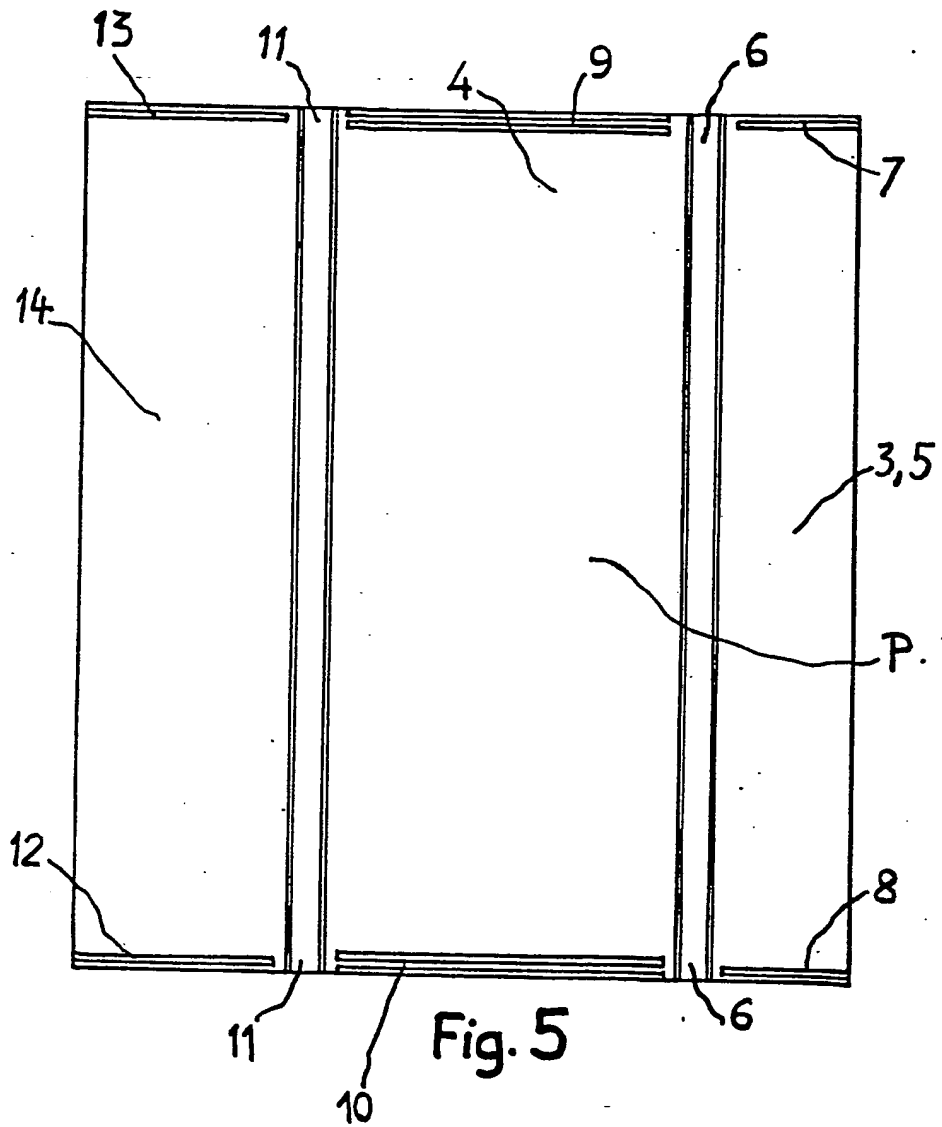


Fig.2

3/4



4/4



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**